熱壓機使用操作指導書

撰稿者：李逸隆

熱壓機操作簡介



國立台灣海洋大學 機械與機電工程學系

編號	圖樣	名稱／功能
1		上電熱槽
2		下電熱槽
3		電流表
4		成形上升按鈕

5		電源表示燈
6		成形下降按鈕
7		電源切換開關
8		右:加熱 中間:停止加熱 左:冷卻

9		初壓時間設定儀
10		加熱時間設定儀
11		冷卻時間設定儀
12		排氣時間設定儀



13		排氣次數設定儀
14		壓力計
15		溫度計



面 板 簡 介		
1	HIGH ALARM	上限警報表示燈，動作時燈亮。
2	ALARM LOW	下限警報表示燈，動作時燈亮。

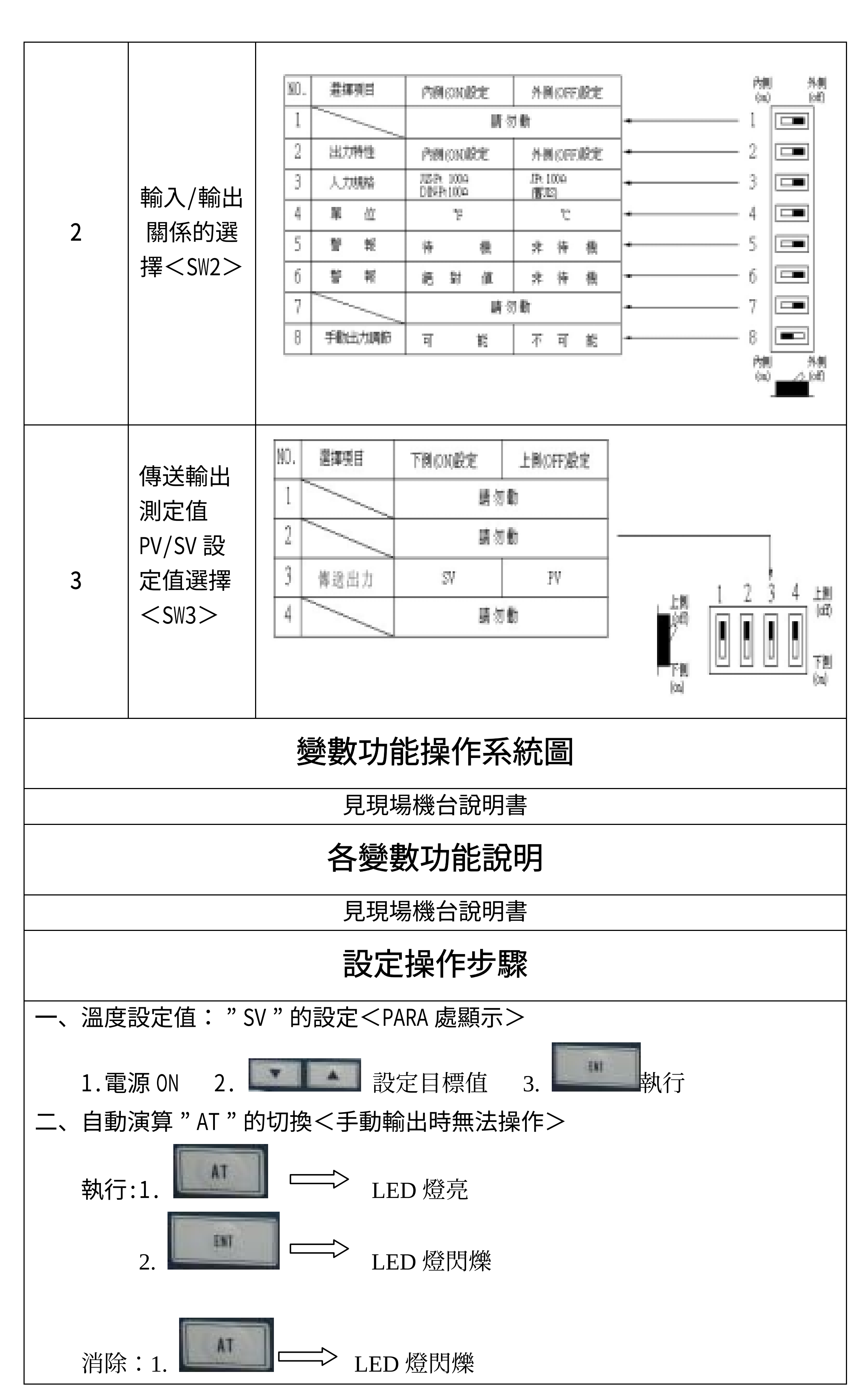
3		變換變數功能 ” PARA ” 表示部。
4		變數功能 ” PARA ” 切換鍵。
5		AT 操作鍵 1.自動演算執行 2.各排變數群的切換，配合 4、7 兩鍵使用
6		輸入鍵 1. 數值輸入鍵 2. AT 輸入用 3. 控制輸出的手動/自動 切換使用
7		本鍵單獨時無法作用須配合 4 鍵切換各排變數群用。
8		下數鍵減，上數鍵加。
9		手動操作輸出表示燈



10		自動演算輸出表示燈
11		“ SV ” 溫度設定值表示燈
12		控制輸出表示燈 1．接點，SSR 輸出時 C-L 導通燈亮 2．電壓、電流輸出時，以輸出大小明暗表示之。
13		PV 測定值表示燈
14		內部開關切換時的取出凹槽

內部開關＜swith＞選擇與設定

1	熱電偶，pt100Ω，電壓，電流	缺圖



2	輸入/輸出關係的選擇＜SW2＞	(SW2 表)
3	傳送輸出測定值PV/SV設定值選擇＜SW3＞	(SW3 表)

SW2：

NO.	選擇項目	內側(ON)設定	外側(OFF)設定
1		請勿動	
2	出力特性	內側(ON)設定	外側(OFF)設定
3	入力規格	JIS Pt 100Ω DIN Pt 100Ω	JPt 100Ω (舊JIS)
4	單 位	℉	℃
5	警 報	待 機	非 待 機
6	警 報	絕 對 值	非 待 機
7		請勿動	
8	手動出力調節	可 能	不 可 能

SW3：

NO.	選擇項目	下側(ON)設定	上側(OFF)設定
1		請勿動	
2		請勿動	
3	傳送出力	SV	PV
4		請勿動	

變數功能操作系統圖

見現場機台說明書

各變數功能說明

見現場機台說明書

設定操作步驟

一、溫度設定值：”SV”的設定＜PARA 處顯示＞

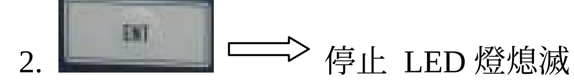
1.電源 ON　2. [▼][▲] 設定目標值　3. [ENT] 執行

二、自動演算”AT”的切換＜手動輸出時無法操作＞

執行:1. [AT] ⟹ LED 燈亮

2. [ENT] ⟹ LED 燈閃爍

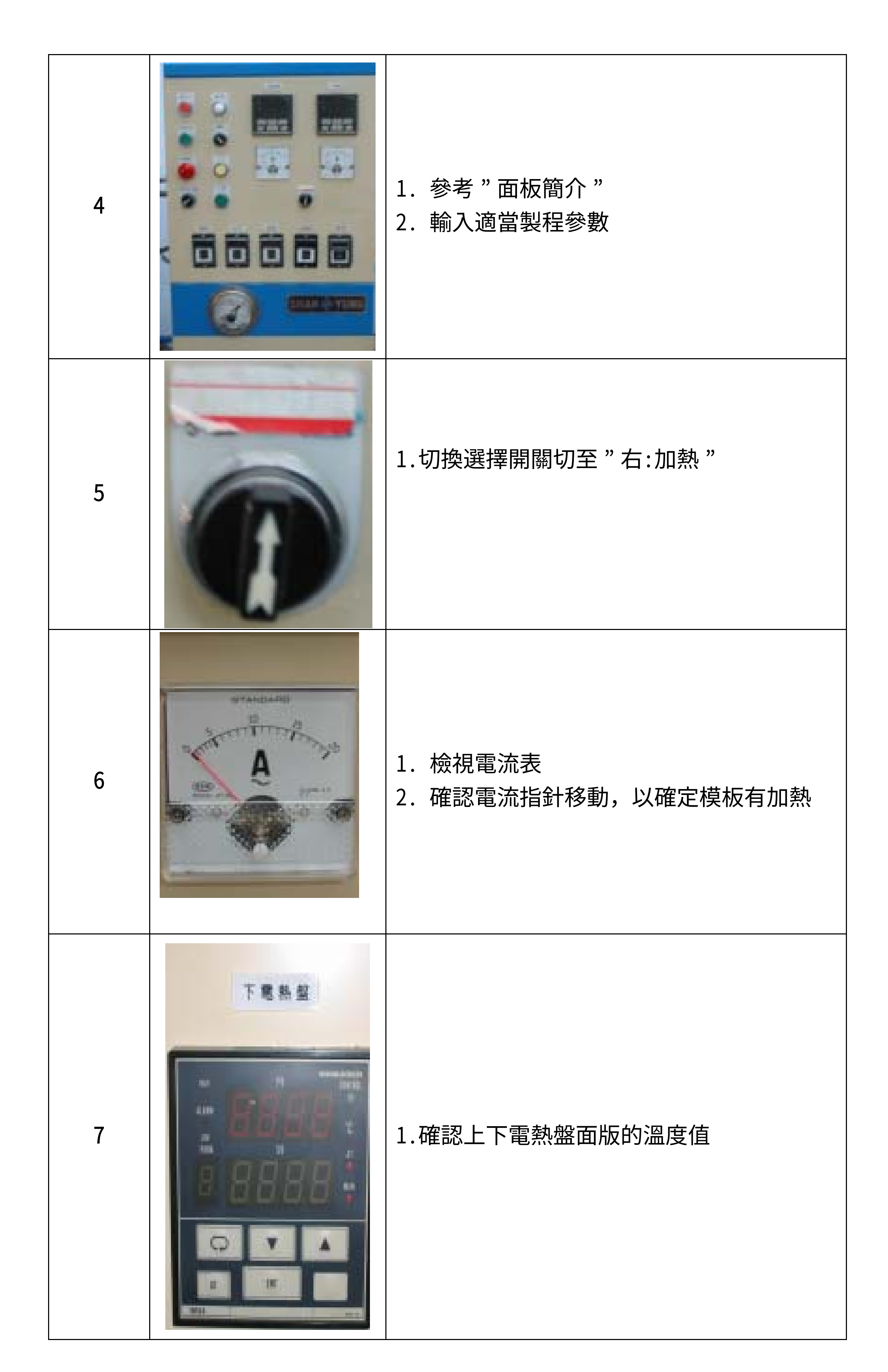
消除：1. [AT] ⟹ LED 燈閃爍

2. 

停止 LED 燈熄滅

三、手動輸出的操作＜PARK 處顯示＞

熱壓基簡易操作流程		
1		1. 切換選擇開關至＂入＂ 2. 確認電源燈亮起
2		1.置入上下模
3		1. 調整適合所需製程的壓程距離 2. 轉鬆桿上觸動元件 3. 轉鬆後可以上下移動觸動元件，以調整適當的壓程距離 4. 調整方式以配合固定的極限開關為原則



4		1. 參考 ” 面板簡介 ” 2. 輸入適當製程參數
5		1.切換選擇開關切至 ” 右:加熱 ”
6		1. 檢視電流表 2. 確認電流指針移動，以確定模板有加熱
7		1.確認上下電熱盤面版的溫度值



8		1．當電熱盤溫度值達到預定值時 按下壓力開關 ” 成型上升 ”
9		1.壓制完成後按下壓力開關 ” 成型下降 ”
10		1．完成後切換選擇開關 ” 左:冷卻 ”
11		1．檢視面板數值溫度有無下降 2．等待上下電熱盤降至室溫

12		1.切換選擇開關”中間:停止”
13		取下模板
14		切換選擇開關”切”